

全固态HR-BP-120感应加热设备

产品名称	全固态HR-BP-120感应加热设备
公司名称	郑州华锐电磁技术有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:华锐电磁 型号:HR-BP-120
公司地址	郑州经济技术开发区经北一路30号新彩印车间一、二、三层
联系电话	0371-66777939 15713857723

产品详情

金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备特别适用于：硬质合金焊接，透热锻造领域；高强度螺栓、螺母的热墩；汽车、摩托车零部件的透热锻造及各种需要透热锻造的通用零部件等多个行业

- (一) 金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备用于淬火：1.各种齿轮、链轮、轴类的淬火；2.各种半轴、板簧、拨叉、气门、摇臂、球头销等汽车配件的淬火。3.各种内燃机配件、减速面配件的淬火；4.机床行业的机床床面导轨的淬火处理（车床、铣床、刨床、冲床等）。5.各种钳子、刀剪、斧头、锤子等手工工具的淬火。6.汽车摩托车轴承配件透热淬火设备

(二) 金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备用于钎焊

用焊丝：银焊、铜焊、锡焊、要加助焊剂(增加流动性，清洗工件表面)。

1. 金钢石刀头的焊接，硬质合金锯片锯齿的焊接及金刚石刀具、磨具、钻具的焊接。
2. 机械加工硬质合金刀锯的焊接:如:车刀、刨刀、铣刀、铰刀等刃具的焊接。
3. 矿山工具的焊接，如“一”字钎头、柱齿钎头、燕尾型煤钻头、钼杆钻头、各种采煤机截齿、各种掘进机截齿的焊接。
4. 各种木工刀具的焊接，如各种木工刨刀、铣刀和各种木工钻头的焊接。
- (三) 金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备用于锻造，轧制 1.钢板加热，折弯成型。
- 2.标准件，紧固件的透热成型。 3.五金工具透热。如：钳子，扳手等加热透热成型。
- 4.探矿钎杆锥柄挤压。 5.钢管透热成型，如：弯管等。 6.金属材料加热退火。如：铜管，钢管拉伸，弯管，砸头，铁丝，钢丝加热制钉，不锈钢制品退火，涨型。
- 7.汽车后桥热装，电机转子，轴承，齿轮等工件的热装。

(四) 金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备用于热处理类

- 1.各种五金工具，手工工具的热处理。如钳子，扳手，旋具，锤子，斧头等。
- 2.各种汽车配件，摩托车配件的高频淬火处理。如：曲轴，连杆，活塞销，曲柄销，链轮，凸轮轴，气门，各种摇臂，摇臂轴；变速箱内各种，花键轴，传支半轴，各种小轴，各种拨叉等高频淬火的处理。
- 3.各种电动工具上的齿轮，轴等的高频淬火的处理。
- 4.各种液压元件，气动元件的高频淬火的热处理。如柱塞泵的柱。

- 5.塞，转子泵的转子；各种阀门上的换向轴，齿轮泵等的淬火处理。
- 6.金属零件的热处理。如各种齿轮，链轮，各种轴，销等的高频淬火处理。
- 7.机床行业的机床床面导轨的淬火处理。

金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备主要技术参数：

参数型号	工作电压范	最大输入 输入电流	最大输入 输入功率	谐振频率	工作效率	负载持续率	冷却水
hr-bp-120	340-420v	185a	120kw	5-25khz	90%	100%	0.05mpa~0.15mpa

金属热处理全固态高频#全固态感应加热设备突出特点：

1. 无需整体加热，可有选择性地进行局部加热，因而工件变形小，电能消耗少
 2. 加热速度快，工件表面氧化和脱碳都比较轻，大多数被加工件无须进行气体保护。
 3. 可根据需要通过调整设备的工作频率和功率，对表面淬硬层进行控制。从而使淬硬层的马氏体组织较细，硬度，强度，韧性都较高。
 4. 经感应加热方式热处理后的工件，表面硬层下游较厚的韧性区域，具有较好的压缩内应力，使工件在抗疲劳和破断能力都更高。
 5. 加热设备便于安装在生产线上，易于实现机械化和自动化，便于管理，可有效地减少运输，节约人力，提高生产效率。
 6. 一机多用。即可完成淬火，退火，回火，正火，调质等热处理工艺，又可完成焊接，熔炼，热装配，热拆卸及透热成形等工作。
 7. 使用方便，操作简单，可随时开启或停止。且无须预热。
 8. 即可手动操作，也可半自动和全自动操作；即可长时间地连续工作，亦可即用即停随机使用，有利于设备在供电低谷电价优惠期的使用。
 9. 电能利用率高，环保节能，安全可靠，工人工作条件好，国家提倡。
- 郑州华锐电磁技术有限公司的感应加热设备高效节能。加热速度快、无氧化层。透热彻底、工件心表温度一致。性能更稳定。采用igbt器件、元器件全球采购，采用高效组合谐振技术、采用低电感电路安排、采用大规模字电路、采用更全面、成熟的保护技术。

本产品的加工定制是是，品牌是华锐电磁，型号是HR-BP-120，最大输出功率是120（kw），最大输入功率是120（kw），输出中频电压是420（V），输出中频电流是185（A），输出振荡频率是5-25（HZ）